

厦门激光切割 钣金加工流程 CNC加工流程

产品名称	厦门激光切割 钣金加工流程 CNC加工流程
公司名称	厦门图维精密机械有限公司
价格	50.00/套
规格参数	钣金加工:精密钣金
公司地址	厦门火炬高新区翔安产业区民安大道1809号1号 厂房1层c座
联系电话	0592-6699778 13375922338

产品详情

厦门钣金加工 激光切割 紫铜切割 不锈钢加工 厦门激光切割 钣金加工流程（一）接单：

操作者接到加工单后，理解其图意，复查其图所指各数据是否与单相关数据相吻合。

在吻合条件下，再进行材料计划及其料手续。（二）料：

按单所指用材料型号、规格、色泽由库房员签字后，按单数量核实后料。

出库搬运，多则吊车；少则人工，运到切割机前待切割。（三）切割：用进口切割机切割复合板时先将调到所需的尺寸，先切一小点后，复核尺寸是否与需要尺寸相符合，相符时开始切割，反之进行调整，直至符合为止。复合板切割时，切割方向一定要从左向右、从上至下，不准反切，板块饰面向上，两人共同切割时，采用简易手式或口令表示可以切割，其一操作员才能踩下离合器。

切割完毕要所剪板块数据是否与加工单相吻合，误差允许 $\pm 1.0\text{mm}$ 。

将板块轻放于清洁平台，避免板块饰面受损。铝板切割加工加工

精度高，速度快，切缝窄，热影响区小。激光切不会与材料，不划伤工件。

切缝窄，热影响区小，工件局部变形小，无机械变形。

加工柔性好，可以加工任意图形，亦可以切割管材及其他异型材。

可以对钢板、不锈钢、铝合金板、硬质合金等硬度的材质进行无变形切割。

我们引进了进口百超6000W激光机，它的切割能效：

铝板可以切割25MM厚的，紫铜可切12MM，黄铜可切20MM，碳钢可切割35MM，不锈钢可切30MM厚